

SVERIGE

(12) **PATENTSKRIFT**

(13) **C2**

(11) **502 829**

(19) SE

(51) Internationell klass 6
B29C 65/36



**PATENT- OCH
REGISTRERINGSVERKET**

(45) Patent meddelat 1996-01-22
(41) Ansökan allmänt tillgänglig 1995-11-28
(22) Patentansökan inkom 1994-05-27
(24) Löpdag 1994-05-27
(62) Stansansökans nummer
(88) Internationell ingivningsdag
(88) Ingivningsdag för ansökan om europeisk patent
(83) Deposition av mikroorganism

(21) Patentansöknings-
nummer 9401821-5

Ansökan inkommen som:

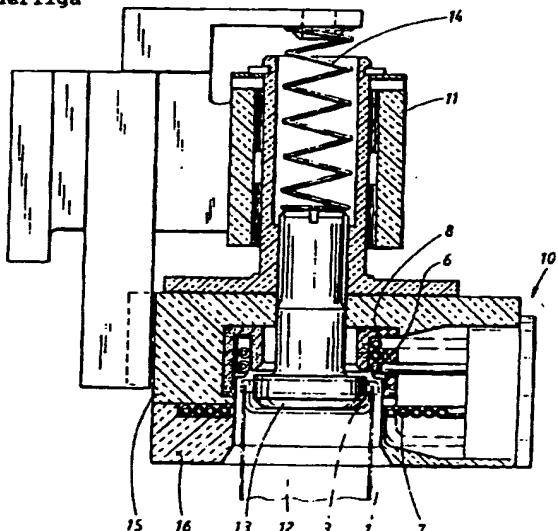
- svensk patentansökan
tillföjd internationell patentansökan
med nummer
 omvandlad europeisk patentansökan
med nummer

(30) Prioritetsuppgifter

(73) PATENTHAVARE Norden Pac Development AB, Box 845 391 28 Kalmar SE
(72) UPPFINNARE Karl Garney, Kalmar SE, Berth Carlsson, Kalmar SE
(74) OMBUD Albihn West AB
(54) BENÄMNING Sätt och anordning att åstadkomma svets genom
induktionssvetsning
(56) ANFÖRDA PUBLIKATIONER: - - -
(57) SAMMANDRAG:
Förfarande och anordning för styrning av värmeutbredning
vid induktionssvetsning, speciellt av överlappsskarv
uppvisande förpackningsbehållare.

En primärspole (6) alstrar ett första koncentrerat magnetfält riktat mot den blivande svetsen. På förutbestämt avstånd, in på förpackningsbehållarens utsträckning finns anordnat en sekundärspole (7), som ger ett i förhållande till fältet från primärspolen motriktat magnetfält.

Nämnda avstånd och spolarna är så inrättade att nettoeffekten av de inducerade virvelströmmarna i det metallfolie innehållande förpackningsmaterialet i behållaren (1) ej medföra skada på behållarens längsskarv men samtidigt ger svets mellan förslutningen och behållaren med erforderliga barriäregenskaper och styrka.



BEST AVAILABLE COPY

- 10 Uppfinningen avser ett förfarande och anordning för
induktionssvetsning. Mera preciserat avses ett förfarande
och anordning särskilt lämpade i förpackningssammanhang.
- 15 Kombinationen av termoplastinslag och elektriskt ledande
material i förpackningsbehållarkomponenter möjliggör
åstadkommande av energiutveckling i regioner av ett
förfäckningsbehållarelement exakt där mjukgöring erfordras.
Man talar om värmeförsegling åstadkommen på induktiv väg.
För sådan värmeförsegling bortfaller behovet att trans-
portera värmeenergi genom skikt av materialet i förpack-
ningsbehållarkomponenten där värmeargivning ej erfordras.
- 20
- 25 Genom att producera för mjukgöring av termoplastmaterialet
erforderlig energi just på de ställen där man skall
åstadkomma en svets eller försegling med åstadkommande av
förseglingstryck längs svetsen, skonas samtliga skikt från
direkt genomgång av värmeenergi från t.ex. s.k. kontaktvär-
mebackar.
- 30 Det är sedan länge känt att använda magnetiska AC-fält för
att "svetsa" förpackningsmaterial där materialet eller
materialkombinationer är sådan att virvelströmmar induceras
av magnetfältet. Exempel på sådan känd teknik är tvärför-
segling av laminattuber, längsförsegling av tuber och
försegling av botten och/eller ändförslutningar till
förfäckningsbehållare.
- 35

Induktionssvetstekniken ger enligt vad som nämnts, energiutveckling i form av värme just på de ställen där mjukgöring av termoplastmaterialet behövs för svetsning.

5 Denna mjukgöring får emellertid ej ske med sådan nivå på värmetillförseln att t.ex. en längsskarv på en förpackningsbehållare försvagas eller skadas och därmed ej längre ger det avsedda barriärskyddet. Likaså får värmeutvecklingen ej vara sådan att förpackningsbehållaren estetiskt
10 skadas på utsidan.

15 Uppfinningen avser speciellt försegling av lock och/eller botten till en förpackningsbehållare där nämnda krav på induktionssvetsningsmöjlighet är uppfyllda. Man har tidigare föreslagit ett antal olika tekniker för att komma till rätta med värmeenergifördelningen längs förseglingssvetsen.

20 Då det t.ex. gällt att klara av ett icke rotationssymmetriskt tvärsnitt, med åtföljande irreguläriteter hos magnetfält etc, har man funnit att det i viss utsträckning går att undvika alltför kraftig värmetillförsel i utsatta positioner utefter tvärsnittet genom utplacering av
25 magnetfältkoncentratorer, exempelvis ferritstavar, i områden av tvärsnittet uppvisande diskontinuiteter, t.ex. förpackningsbehållarens hörn.

30 Likaså har det föreslagits att placera sådana ferriter utefter överlapp längs en förpackningsbehållare.
35 I det förra fallet, har det visat sig att hörn ofta uppvisar sämre barriäregenskaper hos svetsen än svetsen i övrigt. Tanken med ferriterna är då att förstärka magnetfältet just i hörnen utan att behöva öka fältstyrkan i övrigt genom tillförsel av högre ström till den magnetfältalstrande spolen.

- I det senare fallet med överlappskarven, är här värmelédningskapaciteten så hög att man riskerar genombränning eller åtminstone estetiskt icke acceptabel påverkan i området för skarven. Att hög energi erfordras i skarvområdet för åstadkommande av acceptabla barriäregenskaper beror på att man där har dubbla materialskikt som skall fästas inbördes och till behållarförslutningen. Den höga energinivå som man därvid måste bruka, har naturligtvis den avsidsan att man kan råka ut för genombränning på grund av den höga värmelédningskapaciteten just i området för svetsen.
- Omvänt, om man håller värmeeenergin på en nivå i och för sig tillräcklig för åstadkommande av barriärgod svets i övrigt längs behållartvärsnittet, riskerar man att svetsen i området för skarven blir otät.
- Med den kända ferritlösningen ställer man in ett magnetfält som är acceptabelt ur barriärsäkerhetssynpunkt gällande svetsen i övrigt och ökar fältstyrkan lokalt i området för överlappet och åstadkommer därmed lokalt en förhöjd värmeenergiproduktion som är acceptabel och ej medförför genombränning.
- Den kända tekniken kräver noggrann dimensionering och utplacering av ferritelement och innebär omständlig verktygskonstruktion samt svårigheter ur formatsynpunkt, eftersom ferritstavar av skilda dimensioner måste lagerföras.
- Intrimningen av den kända svetsanordningen innebär tidsödande experiment, där ferritstavar noggrant måste positioneras.
- Uppfinningen har till syfte att undanröja de nämnda begränsningarna med den kända tekniken och föreslå ett nytt

förfarande och anordning för induktionssvetsning, speciellt svetsning av botten och/eller toppförslutningar till förpackningsbehållare.

5 Uppfinningen tillhandahåller i bredaste bemärkelse sätt att åstadkomma svets genom induktionssvetsning av termoplastbelagt, virvelströminducerande material, där magnetfält från AC-källa genererar nämnda virvelström. Sättet utmärks av att ett första magnetfält bringas att verka i området för svetsen, och att ett andra motriktat magnetfält bringas att verka i området utanför svetsen.

10 15 Uppfinningen är speciellt väl lämpad i applikationer, där svetsen ingår i ett ändavsnitt av nämnda material, som utgör del av en förpackningsbehållare, och där en behållarförslutning fästes medelst nämnda svets till förpackningsbehållaren. Härvid är utförandet sådant att det första magnetfältet koncentreras till nämnda ändavsnitt.

20 25 En väsentlig del av sättet enligt uppförningen består i att det andra motriktade magnetfältet bringas att verka på förutbestämt avstånd från ändavsnittet.

30 För optimering av resultatet väljs det nämnda avståndet så att nettoresultatet av de inducerade virvelströmmarna begränsar värmespridningen från området för svetsen, speciellt i områden med hög värmeleddningskapacitet. Dessutom förhindrar de av sekundärspolen inducerade strömmarna de av primärspolen inducerade strömmarna att sprida sig längre ut i hylsan, istället koncentreras dessa mot änden av hylsan och ut i hörnen av aluminiumfolien vid hylsans överlappsskarv.

35 I en föredragen utföringsform alstras det första magnetfältet av en kring förslutningen anordnad primärspole, och

det andra magnetfältet alstras av en kring förslutningsänden av behållaren anordnad sekundärspole.

5 Sekundärspolen utformas så att den virvelström som induceras av denna är mindre än den som induceras av primärspolen.

I en föredragen utföringsform placeras primär- och sekundärspolarnas axlar väsentligen koaxiellt.

10 Uppfinningen är speciellt användbar, där nämnda förpackningsbehållarmaterial uppvisar åtminstone ett överlapp tvärs svetsen. Härvid utmärks förfarandet av att nämnda avstånd mellan primär- och sekundärpolarna väljs så att den sekundärströminducerade virvelströmmen förhindrar den primärströminducerade virvelströmmen att generera så hög värmeenergi att den av överlappet bildade skarven skadas.

20 Uppfinningen tillhandahåller även anordning för åstadkommande av svets mellan en behållarförslutning och behållaren, där kombinationen av dess element är sådan att av AC-magnetfält inducerad virvelström ger erforderlig värmeenergi för termoplast-svetsning och åstadkommande av nämnda svets. Anordningen utmärks av kring behållarförslutningen anordnad primärspole, av sekundärspole anordnad på förutbestämt avstånd från primärspolen kring utsidan av behållaren, av arrangemang för matning av ström till spolarna så att dessa ger motriktade inducerade virvelströmmar, och av att spolarna är så utförda att sekundärspolen inducerar ström av lägre strömstyrka.

35 I den föredragna utföringsformen är nämnda förutbestämda avstånd så valt, att nettoeffekten av de inducerade strömmarna ej medföra skada på behållaren i områden med hög värmceledningskapacitet, exempelvis i ett överlapp tvärs svetsen och sträckande sig längs behållarens utsida.

Dessutom förhindrar de av sekundärspolen inducerade strömmarna de av primärspolen inducerade strömmarna att sprida sig längre ut i hylsan, istället koncentreras dessa mot änden av hylsan och ut i hörnen av sluminiumfolien vid hylsans överlappsskarv.

Lämpligen är primärspolen försedd med ferritelement för koncentration av magnetfältet till hela området av svetsen.

10 I en utföringsform är primär- och sekundärspolarna anordnade väsentligen koaxiellt.

En lämplig utföringsform omfattar gemensam AC-källa, varvid sekundärspolen är utförd med fler spolvarv än primärspolen.

15 I en föredragen utföringsform är spolvarven i primärspolen anordnade väsentligen vinkelrätt mot behållarförslutningen, och spolvarven i sekundärspolen är anordnade vinkelrätt mot förpackningsbehållarens längssträckning.

20 Anordningen är speciellt lämpad för förpackningsbehållare med längsskarv. Härvid är företrädesvis primär- och sekundärlindningarna anordnade väsentligen koaxiellt och med sin gemensamma axel parallellt med längsskarven.

25 Uppfinningen kommer nu att beskrivas med hänvisning till bifogade ritningar som visar ett utföringsexempel, varvid:

30 Fig. 1 är en vy delvis i sektion utvisande ett förseglingsverktyg med däri insatt förpackningsbehållare,

Fig. 2 är en planvy av primärspolen i förseglingsverktyget,

35 Fig. 3 är en planvy av sekundärspolen i förseglingsverktyget,

Fig. 4 är en vy delvis i sektion utvisande den principiella ström- och magnetfältfördelningen i förseglingsverktyget respektive behållaren i Fig. 1,

5 Fig. 5 är en vy delvis i snitt utvisande ett exempel på förpackningsbehållare att användas i förseglingsverktyget i Fig. 1, och

10 Fig. 6 är en förstorad delvy av ett ändparti av behållaren i Fig. 5.

Med hänvisning först till Fig. 5, visas där en hylsa 1 bestående av tunn aluminiumfolie belagd på båda sidorna med polyeten, rullad till en cylindrisk hylsa och hophållen av en längsgående överlappsskarv 9. Bröst 2 respektive botten 3 av formsprutad polyeten har ett spår 4 i vilket hylsan pressas. Såsom framgår av Fig. 6, är spårets bredd i bottnen något mindre än väggjockleken av det av polyeten och aluminium bestående laminatet. Spårets inre mantelyta kan med fördel vara försedd med en eller flera spetsformade åsar 5. Då hylsans ände med botten påsatt införs i ett koncentrerat högfrekvent magnetfält utvecklas värme i aluminiumfolien och polyetenet på dess båda sidor smälter. Värme överförs till bottnens kontaktytor och tät, hållfast smältfog eller svets erhålls. För åstadkommande av det senare, fordras emellertid att speciella åtgärder vidtas för att förhindra problem beroende på förekomsten av den nämnda överlappsskarven eller längsfogen med dubbelt laminatmaterial.

30 : Såsom inledningsvis nämnts, är det ett problem att erhålla tillräcklig värme i ändavsnittet av hylsan, dvs där en svetsfog skall åstadkommas under den längsgående överlappsskarven och samtidigt undvika skada på överlappsskarven längre in på hylsan.

Den i figurerna 1-4 visade anordningen eliminerar problemet.

5 Sålunda visas i nämnda figurer en axiell primärspole 6 med få varv och en radiell sekundärspole 7 med två till tre gånger så många varv. För koncentration av fältet från primärspolen, är denna omgiven av en fältledare 8 av ferritmateriel. Spolarna matas med högfrekvent växelström (400-600 kHz). I den visade utföringsformen är spolarna 10 kopplade parallellt, men så att lindningarna får motsatta strömriktningar. Primärspolen 6 utvecklar ett magnetfält som inducerar strömmar i hylsans 1 aluminiumfolie. Fältledaren 8 koncentrerar fältet till en smal zon i hylsans ände.

15 20 25 Sekundärspolen 7, placerad på förutbestämt avstånd, något längre från hylsans ände, inducerar strömmar i hylsans aluminiumfolie motriktade de från primärspolen. Det nämnda förutbestämda avståndet jämte magnetfältens styrkor är så valda, att sekundärspolens strömmar förhindrar primärspolens strömmar att sprida sig längre ut i hylsan, i stället koncentreras dessa mot änden av hylsan och ut i hörnen av aluminiumfolien vid hylsans överlappsskarv 9.

30 35 Vid en given utföringsform av de två spolarna, är sålunda det nämnda förutbestämda avståndet så valt, att nettoeffekten av de inducerade strömmarna ej medförför skada på hållaren i ett område med hög värmeförmedlingskapacitet, dvs i överlappsskarven 9. Tillräckligt med värme genereras även där så att en tät, hållfast smältfog erhålls. Sekundärspolen är utförd med flera varv än primärspolen och inducerar därför lägre ström, tillräckligt för att spärra strömmen från primärspolen men för låg för att skadligt påverka överlappsskarven.

Den i figurerna 1-3 visade anordningen för induktionssvetsning är utförd enligt följande.

Induktorn 10 är axiellt rörligt lagrad i ett fäste 11 med vilket den kan inmonteras i en monterings- eller fyllningsmaskin. I maskinen indexeras behållaren 12 fram till förseglingsstationen och lyfts upp mot ett anslag 13 i induktorn. Därefter lyfts hela induktorn mot en tryckfjäder 14, vilken ger ett lämpligt mottryck samt även motverkar 10 studsningsstendenser.

Ovanför hylsan 1 med sin botten 3 påmonterad befinner sig primärspolen 6 av koppar med omgivande fältledare 8 av ferritmaterial. Dessa delar är placerade i ett hus 15 av värmetåligt, icke metalliskt material. I en undre huskropp 16 av samma material som den övre är sekundärspolen 7 av koppar placerad. Båda spolarna är anslutna i de båda kopplingsblocken 16 och 17. Till dessa ansluts kablar från högfrekvensgenerator samt slangar för vattenkyllning av spolarna (ej visat).

I den visade utföringsformen är spolvarven i primärspolen 6 anordnade väsentligen vinkelrätt mot lockets 3 eller behållarförslutningens plan, medan spolvarven i sekundärspolen är anordnade vinkelrätt mot förpackningsbehållarens 1 längsriktning. Vidare är primär- och sekundärlindningarna anordnade väsentligen koaxiellt och med sin gemensamma axel väsentligen parallellt med den på utsidan av förpackningsbehållaren befintliga längsskarven 9.

30 Även om endast en specifik utföringsform av uppfinningen beskrivits, inses att modifikationer och alternativ är möjliga inom ramen för de bifogade patentkraven.

5 Patentkrav

1. Sätt att åstadkomma svets genom induktionssvetsning
av termoplastbelagt, virvelströminducerande material, där
magnetfält från AC-källa genererar nämnda virvelström,
10 kännetecknat av, att ett första magnetfält
bringas att verka i området för svetsen, och att ett andra
motriktat magnetfält bringas att verka i området utanför
svetsen.
- 15 2. Sätt enligt krav 1, där svetsen ingår i ett ändav-
snitt av nämnda material, som utgör del av en förpacknings-
behållare, och en behållarförslutning fästes medelst nämnda
svets till förpackningsbehållaren, kännetecknat
av, att det första magnetfältet koncentreras till nämnda
20 ändavsnitt, och att det andra motriktade magnetfältet
bringas att verka på förutbestämt avstånd från ändavsnit-
tet.
- 25 3. Sätt enligt krav 2, kännetecknat av
att det första magnetfältet alstras av en kring förslut-
ningen anordnad primärspole, och att det andra magnetfältet
alstras av en kring förslutningsänden av behållaren
anordnad sekundärspole.
- 30 4. Sätt enligt krav 3, kännetecknat av
att sekundärspolen utformas så att den virvelström som
inducereras av denna är mindre än den som induceras av
primärspolen.

5. Sätt enligt krav 4, kännetecknat av primär- och sekundärspolarnas axlar placeras väsentligen koaxiellt.
- 5 6. Sätt enligt krav 2, där nämnda förpackningsbehållarmaterial uppvisar åtminstone ett överlapp tvärs svetsen, kännetecknat av att nämnda avstånd mellan primär- och sekundärspolarna väljs så att de av sekundärspolen inducerade virvelströmmarna förhindrar de primärspolinduceraade virvelströmmarna att generera så hög värmeenergi att den av överlappet bildade skarven skadas.
- 10 7. Anordning för åstadkommande av svets mellan en behållarförslutning och behållare, där kombinationen av dessa element är sådan att av AC-magnetfält inducerad virvelström ger erforderlig värmeenergi för termosplastsning och åstadkommande av nämnda svets, kännetecknad av kring behållarförslutningen (3) anordnad primärspole (6), av sekundärspole (7) anordnad på förutbestämt avstånd från primärspolen kring utsidan av behållaren (1), av arrangemang (16, 17) för matning av ström till spolarna så att dessa ger motriktade inducerade virvelströmmar, och av att spolarna är så utförda att sekundärspolen (7) inducerar ström av lägre strömstyrka än primärspolen.
- 15 20 25 8. Anordning enligt krav 7, kännetecknad av att primärspolen (6) är försedd med ett ferritelement (8) för koncentration av magnetfältet till hela området av svetsen.
- 30 9. Anordning enligt krav 8, kännetecknad av att primär- och sekundärspolarna (6, 7) är väsentligen koaxiella.

502 829

12

10. Anordning enligt krav 9, kännetecknad
av att sekundärspolen (7) är utförd med fler spolvarv än
primärspolen, och att båda matas från samma AC-källa (16,
17).

5

11. Anordning enligt krav 10, kännetecknad
av att spolvarven i primärspolen (6) är anordnade väsent-
ligen vinkelrätt mot behållarförslutningen (3), och att
10 spolvarven i sekundärspolen (7) är anordnade vinkelrätt mot
förpackningsbehållarens (1) längsriktnings.

10
15

12. Anordning enligt krav 11, kännetecknad
av att primär- och sekundärspolarna (6, 7) är anordnade
väsentligen koaxiellt med sin centrumaxel parallellt med en
på utsidan av förpackningsbehållaren (1) befintlig längs-
skarv (9).

1/3

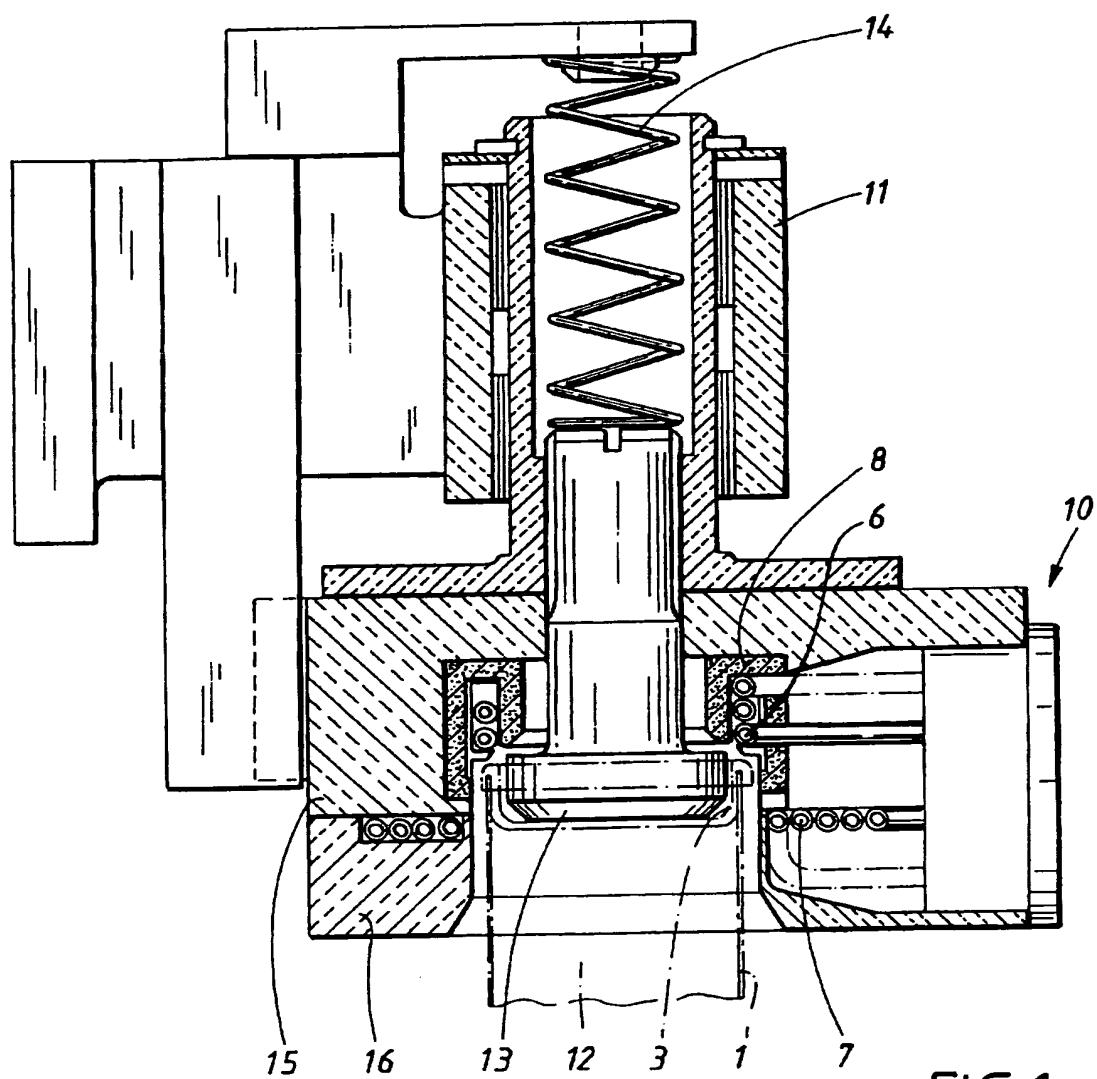


FIG.1

502 829

2/3

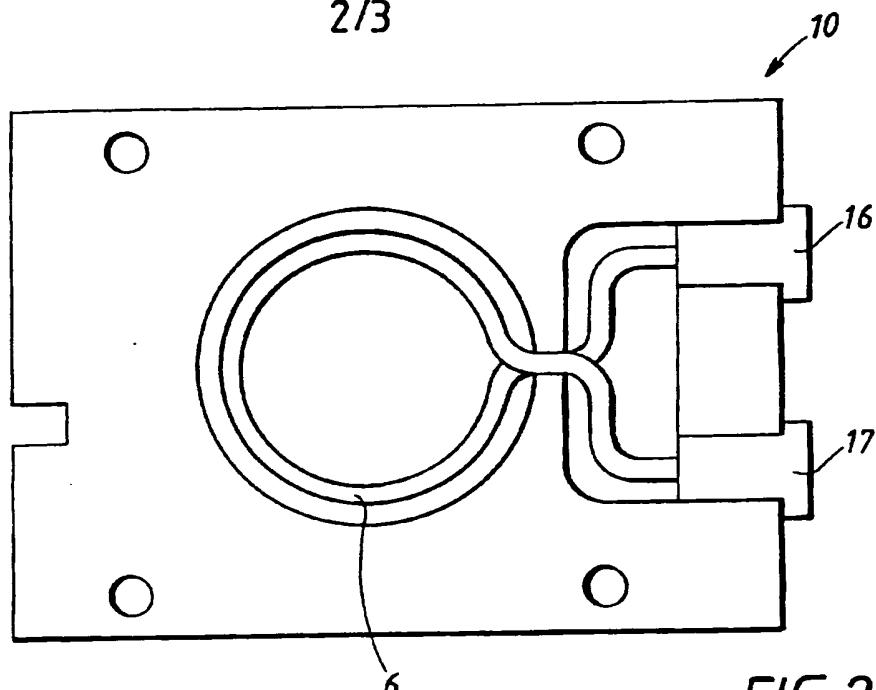


FIG.2

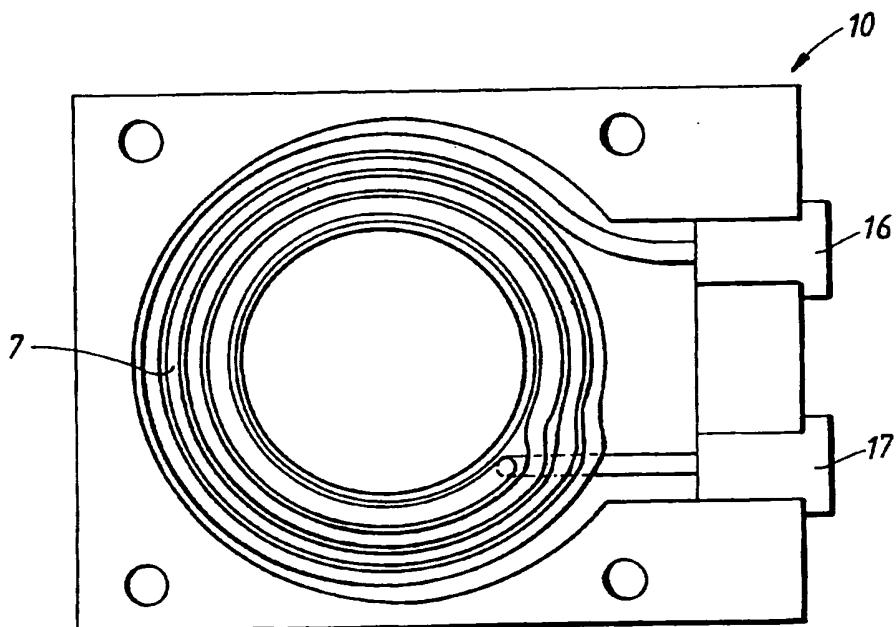
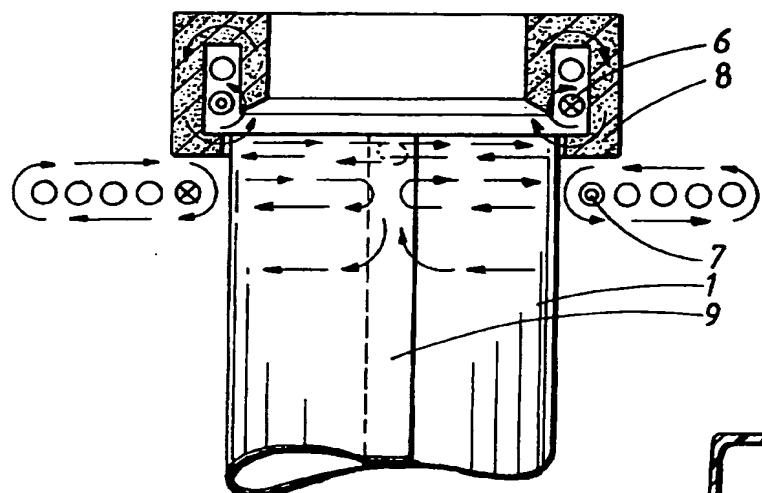
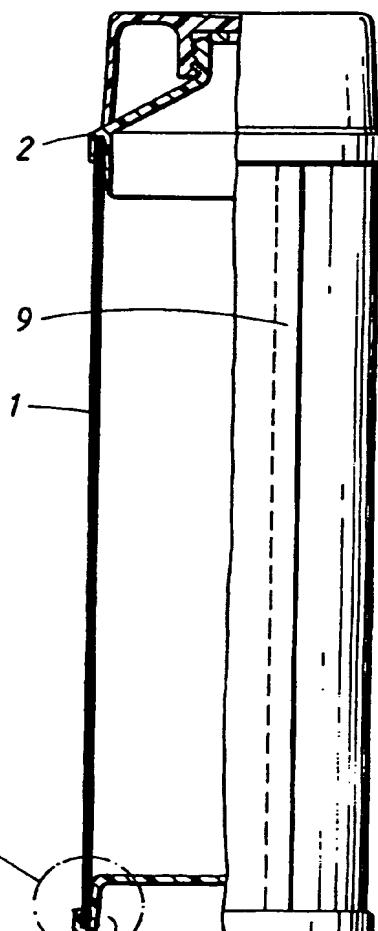
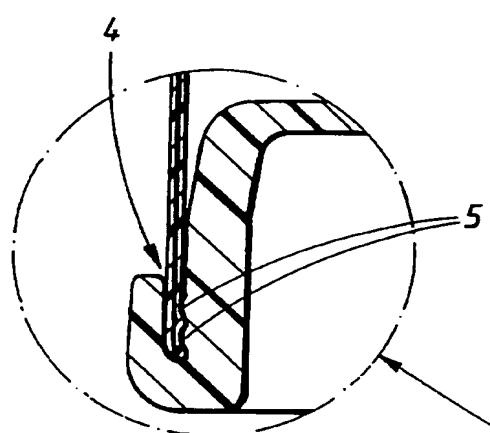


FIG.3

3/3

FIG. 4FIG. 5FIG. 6

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.